

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2005 年 3 月 10 日 (10.03.2005)

PCT

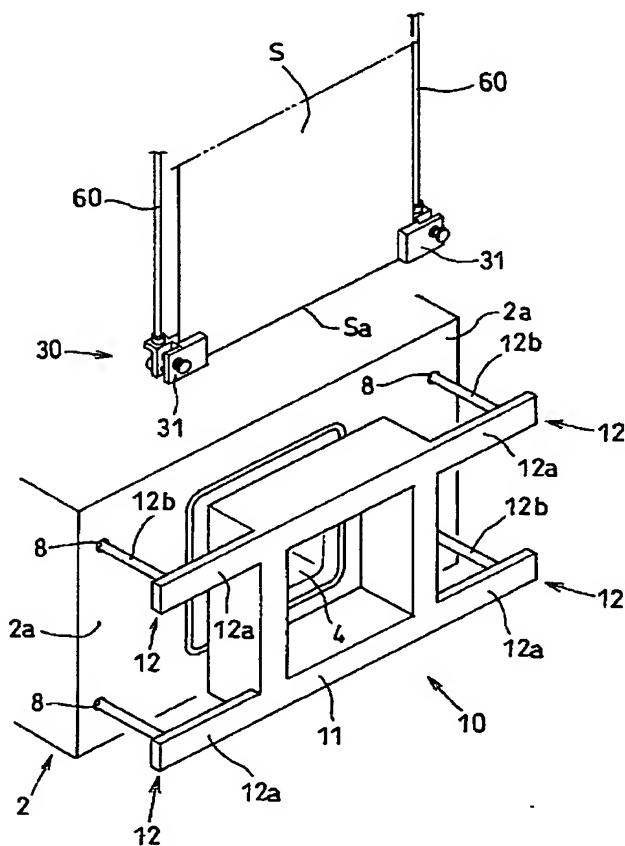
(10) 国際公開番号
WO 2005/021233 A1

- (51) 国際特許分類⁷: B29C 45/26, 45/14
(21) 国際出願番号: PCT/JP2004/012274
(22) 国際出願日: 2004 年 8 月 26 日 (26.08.2004)
(25) 国際出願の言語: 日本語
(26) 国際公開の言語: 日本語
(30) 優先権データ:
特願2003-303279 2003 年 8 月 27 日 (27.08.2003) JP
特願2004-193464 2004 年 6 月 30 日 (30.06.2004) JP
(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 大日本印刷株式会社 (DAI NIPPON PRINTING CO., LTD.)
(72) 発明者; および
(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 阿竹 浩之 (ATAKE, Hiroyuki) [JP/JP]; 〒1628001 東京都新宿区市谷加賀町一丁目 1 番 1 号 大日本印刷株式会社内 Tokyo (JP).
(74) 代理人: 平木 祐輔, 外 (HIRAKI, Yusuke et al.); 〒1050001 東京都港区虎ノ門 4 丁目 3 番 2 0 号 神谷町 MT ビル 1 9 階 Tokyo (JP).
(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM,

[続葉有]

(54) Title: DEVICE AND METHOD FOR MOLDING DECORATIVE MOLDED ARTICLES

(54) 発明の名称: 加飾成型品の成形装置および方法



(57) Abstract: The invention provides an injection molding and in-mold decorating device (1) comprising a male mold (20) and a female mold (2), a transfer chuck (30) for supplying a decorating sheet (S) between the male mold (20) and the female mold (2), and a clasper (10) for pressingly fixing the decorating sheet (S) on the parting surface (2a) of the female mold (2). The transfer chuck (30) consists of two grippers (31) for gripping opposite edges of the decorating sheet (S). The clasper (10) consists of a pressing frame (11) and a connecting member (12) and is shaped such that even in a state in which the pressing frame (11) abuts against the female mold (2), a space is secured between the connecting member (12) and the female mold (2) to allow the grippers (31) to pass through the space. According to the invention, after the transfer chuck (30) has supplied the decorating sheet (S), the sheet (S) can be fixed by the clasper (10) without waiting for the chuck (30) to return to its original standby position, so that the time needed for production can be reduced.

(57) 要約: 本発明は、雄型 20 および雌型 2 と、該雄型 20 と雌型 2 との間に絵付シート S を供給する搬送チャック 30 と、該絵付シート S を雌型 2 のパーティング面 2a 上に押圧固定するクランパー 10 とを備える射出成形同時絵付装置 1 である。搬送チャック 30 は、絵付シート S の両側縁部をそれぞれ挟持する 2 つの挟持具 31 からなり、また、クランパー 10 は、押圧フレーム部 11 と連結部材 12 とからなっていて、押圧フレーム部 11 を雌型 2 に当接させた状態においても、連結部材 12 と雌型 2 との間に挟持具 31 が通過することのできる空間が確保されるような形状とされている。本発明によれば、搬送チャック 30 が絵付シート S を供給し

た後、該チャック 30 が初期待機位置に戻るのを待たずしてクランパー 10 によるシート S の固定を行うことができ、製造に要する時間を短縮することができる。



DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

— 国際調査報告書

(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG,

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。